
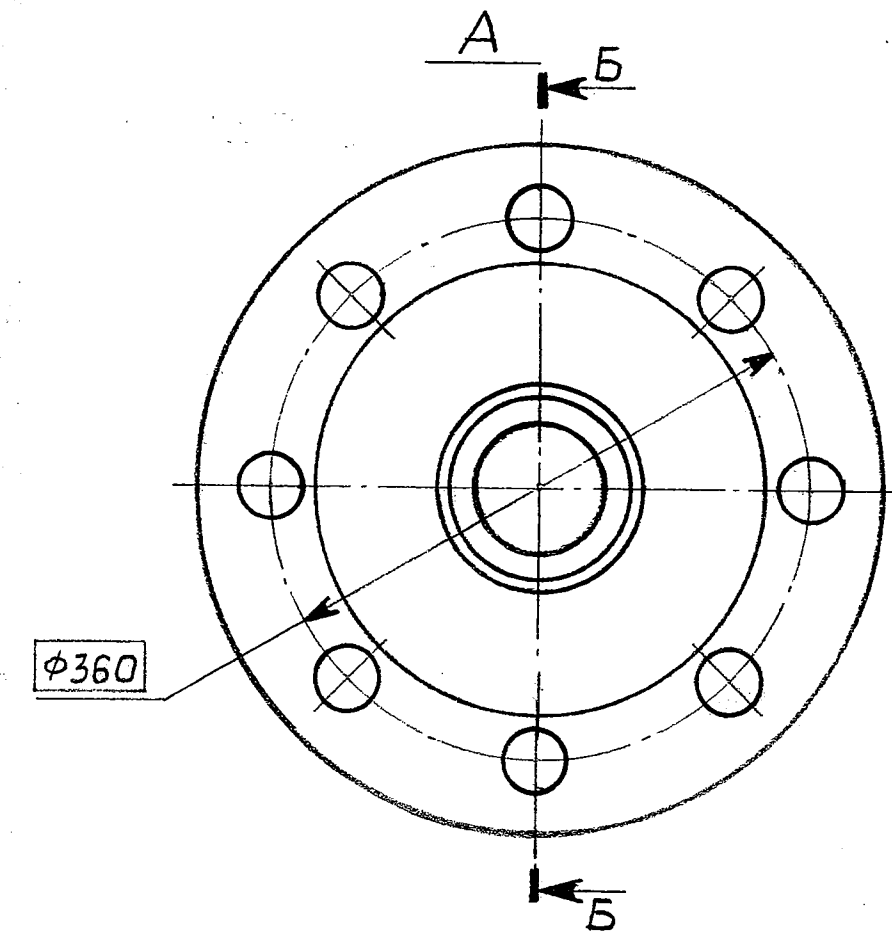
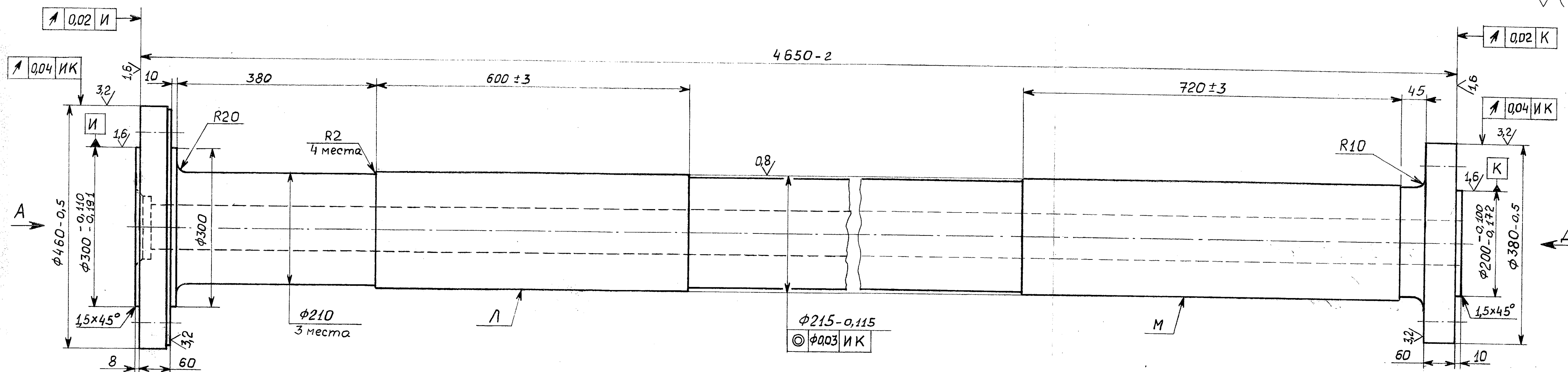
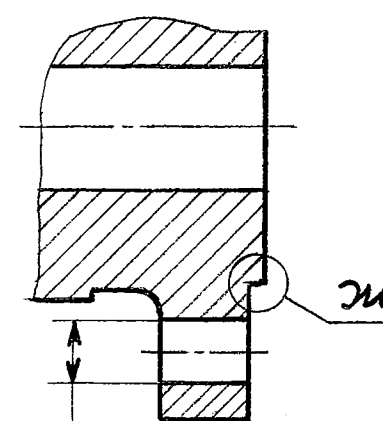


80mb. $\phi 46$

	$\phi 0,5$	K
---	------------	---



1. H14, h14, $\pm IT14/2$.
- 2.* Отверстия окончательно обработать совместно с ответной деталью.
3. Покрытие поверхностей ЛиМ - сталь 12Х18Н9Т, толщиной 2...4 мм. Покрытие производить по технологии предприятия - изготовителя (наплавка, напыление и т.п.)
4. Заготовка - поковка гр. II КП245 ГОСТ 8479-70.

					ПТ-25.33.000.			
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Вал (насос ЦН-4)		Листы	Масса	Масштаб
Разраб.	Кривоногов	В.И.	7.09.84.					1:5
Нач. ТЗ	Айтикиев	А.И.		Сталь 35 ГОСТ 1050-88		Лист	Листов 1	
Зам. ГИР	Абдулгафаров	А.И.				ПТЭУ-2		